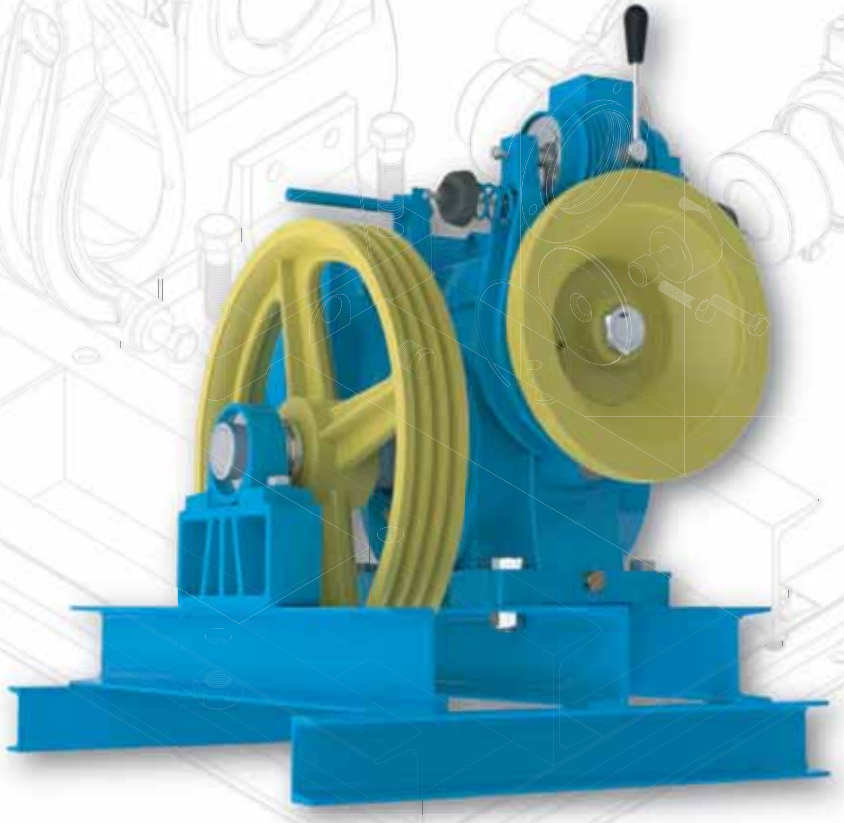
DELLA BITTA

1957

Guia Del Usuario

DB 130 Antonia



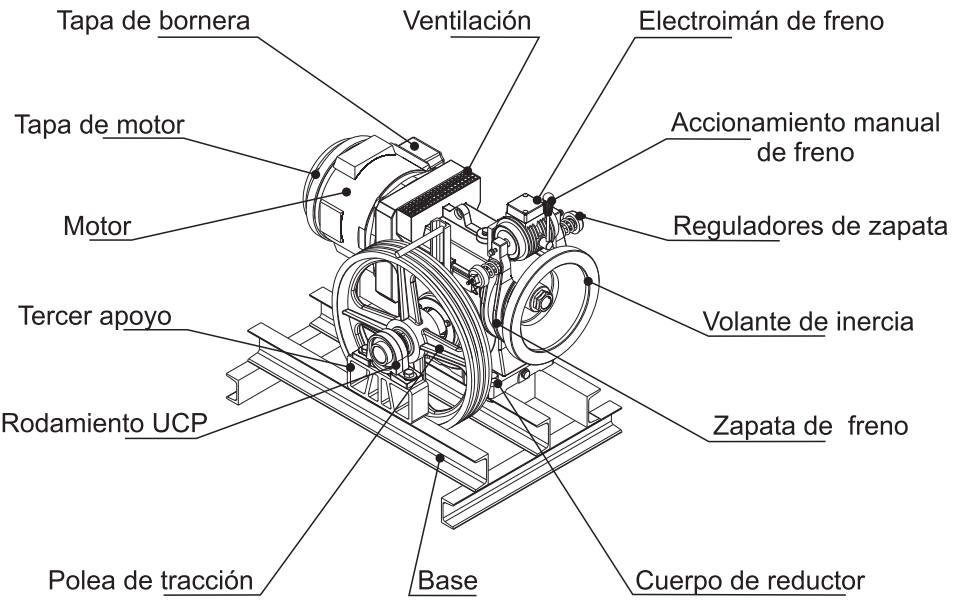
DELLA BITTA 1957

Desde hace ya 52 años, en Ascensores Della Bitta S.R.L. nos hemos dedicado a ofrecer soluciones integrales para el transporte vertical de personas y bienes. La moderna maquinaria, la capacidad de nuestra mano de obra y la constante actualización de productos; son factores fundamentales y determinantes que ubican a nuestra empresa entre las más conocidas del país en la producción de ascensores y componentes.

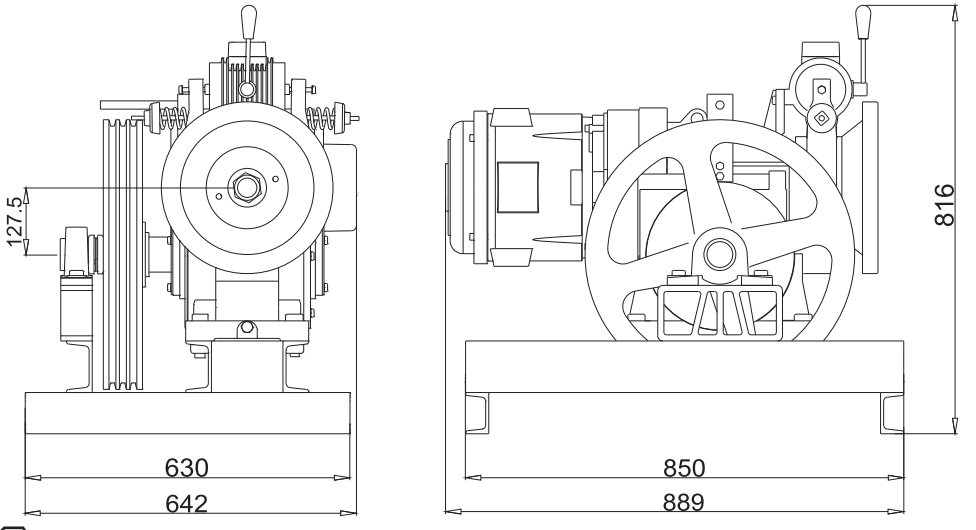
Desde el comienzo nuestros esfuerzos estuvieron destinados a producir elementos de óptima calidad, brindar un servicio comercial eficiente y otorgar el asesoramiento técnico adecuado. Esto se ve reflejado en nuestra amplia agenda de clientes, compuesta por importantes empresas e instaladores de todo el país.

Somos una de las pocas fábricas integrales de ascensores de la República Argentina, que en su planta producen cada componente del ascensor; desde las grampas hasta la cabina. Ofrecemos no solo ascensores electromecánicos, sino que también tenemos en disponibilidad ascensores hidráulicos con centrales y pistones MORIS, marca líder Italiana.

Componentes de la unidad



Medidas generales



Consideraciones básicas

- Las operaciones descriptas en este manual deben ser efectuadas por personal idóneo y con las herramientas correspondientes.

- Antes de cada intervención de mantenimiento, coloque la instalación fuera de servicio.

- Para pedido de piezas de recambio se debe especificar el número de serie de la maquina grabado en el motor de la misma.

- Ante cualquier anomalía en el funcionamiento lea la tabla de problemas comunes adjunta en este manual. (pag.17)

- Realice los services anuales para tener control de los desgastes comunes de la máquina.

- Al recibir nuestro producto, realice un control del estado de la máquina y ante cualquier desperfecto comuníquese con nosotros.

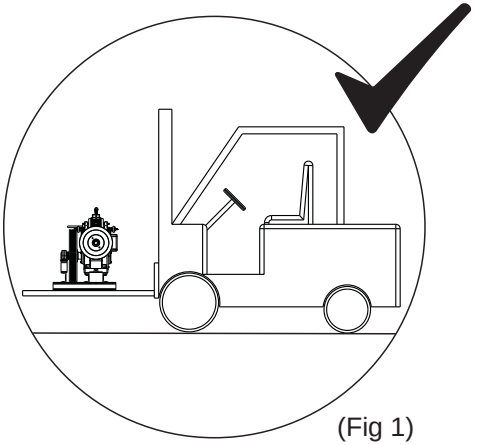
Metodología de traslado

Todas las maquinas Della Bitta son embaladas con un film protector, y en caso de traslados a larga distancia en palets de madera, ambas protecciones no evitan roturas ocasionadas por el inapropiado traslado de la misma.

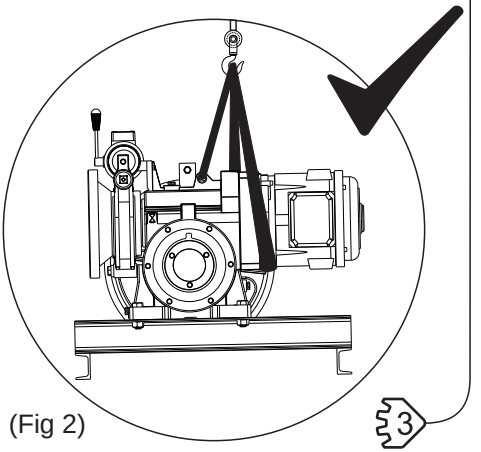
- La carga y descarga al transporte debe realizarse utilizando equipamiento adecuado, considerando el peso y las dimensiones de la misma.

- En caso de utilizar autoelevadores solo basta con elevar la máquina desde su propio bastidor de apoyo. (Fig 1)

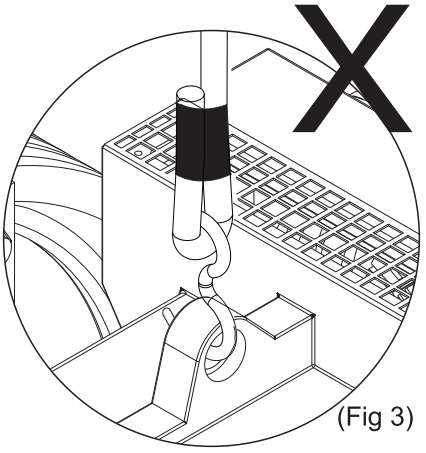
- Evite el amarre desde el agarre del reductor, utilicelo solamente como refuerzo.(Fig 2)



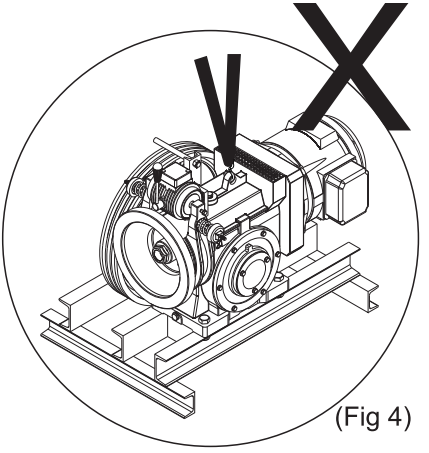
(Fig 1)



(Fig 2)



(Fig 3)



(Fig 4)

- Evite la inclinación superior a 45º, ya que se pueden producir pérdidas de aceite.

- Evite golpes en el volante de inercia y en zonas frágiles como el electroimán y las zapatas de freno.

- Bajo ningún punto de vista la máquina puede ser desarmada para su traslado. En caso de averías por tal motivo la garantía queda totalmente sin efecto.

Control previo a la instalación

Antes de la instalación del equipo es conveniente realizar un chequeo general siguiendo los siguientes pasos:

- En primera medida el instalador debe realizar un control visual, verificando que la máquina no haya tenido golpes.

- La máquina debe estar seca y libre de polvo.

- Se debe controlar que la regulación de freno no se haya modificado.

- Controlar el nivel de aceite.

- La sala de maquinas debe estar seca, libre de polvo y con buena ventilación.

Herramientas a utilizar

Tenga en cuenta para la instalación del equipo la utilización de herramientas adecuadas, las mismas se detallan a continuación:

-Llave tubo de 50 mm.
- Llave combinada de 24 mm.
- Llave combinada de 22 mm.
- Llave combinada de 19 mm.
- Llave combinada de 14 mm.
- Llave allen de 8 mm.
- Llave allen de 5 mm.
- Llave combinada de 13mm.
- Destornillador perillero y Fisher.

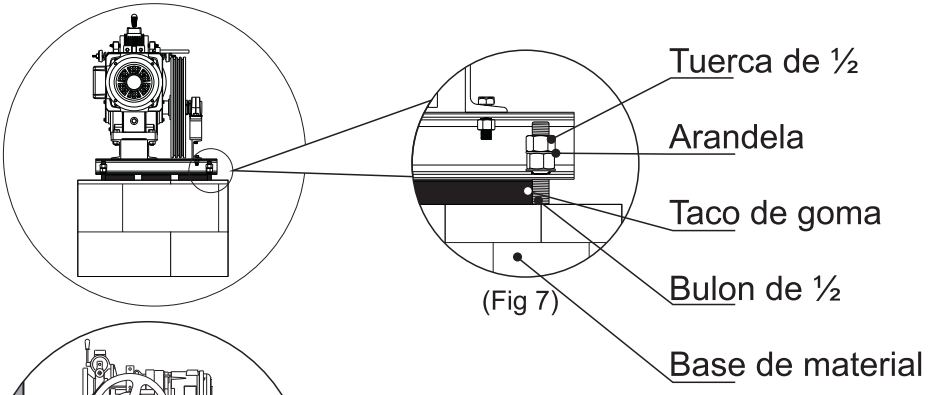
Montaje en sala de máquinas *22/19*

Para el posicionamiento de la máquina el instalador debe seguir los siguientes pasos:

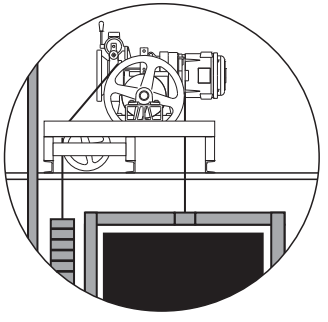
- Se debe construir la base de la máquina respetando la altura mínima al techo.

- Fijar 4 bulones de ½ pulgada en la base de material.

- Posicionar los 6 tacos de goma antivibración y ajuste las 4 tuercas (fig 7)

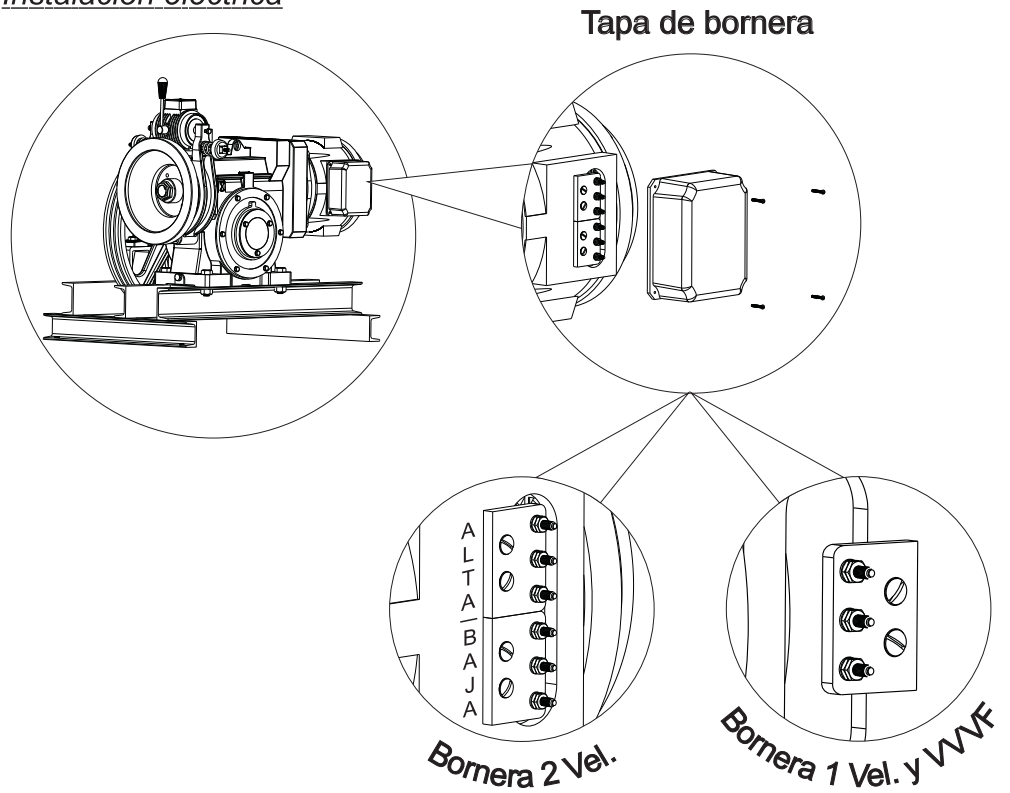


(Fig 7)

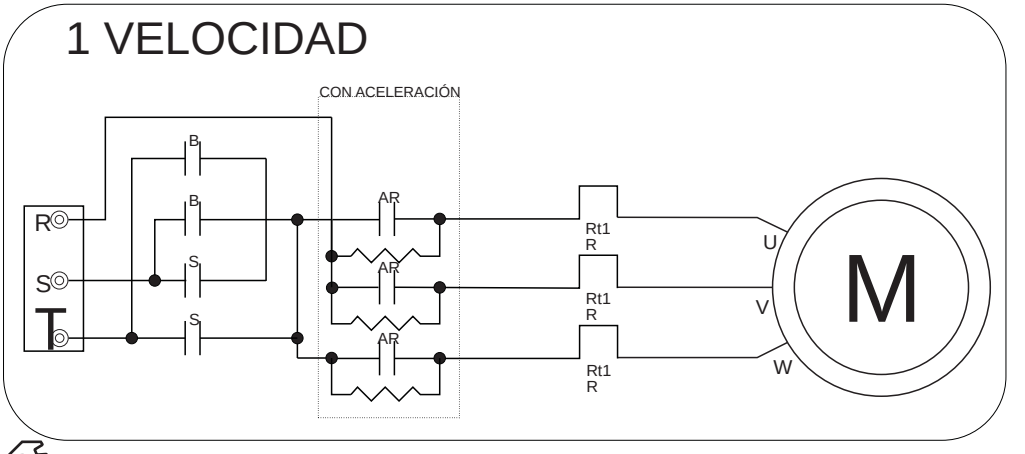


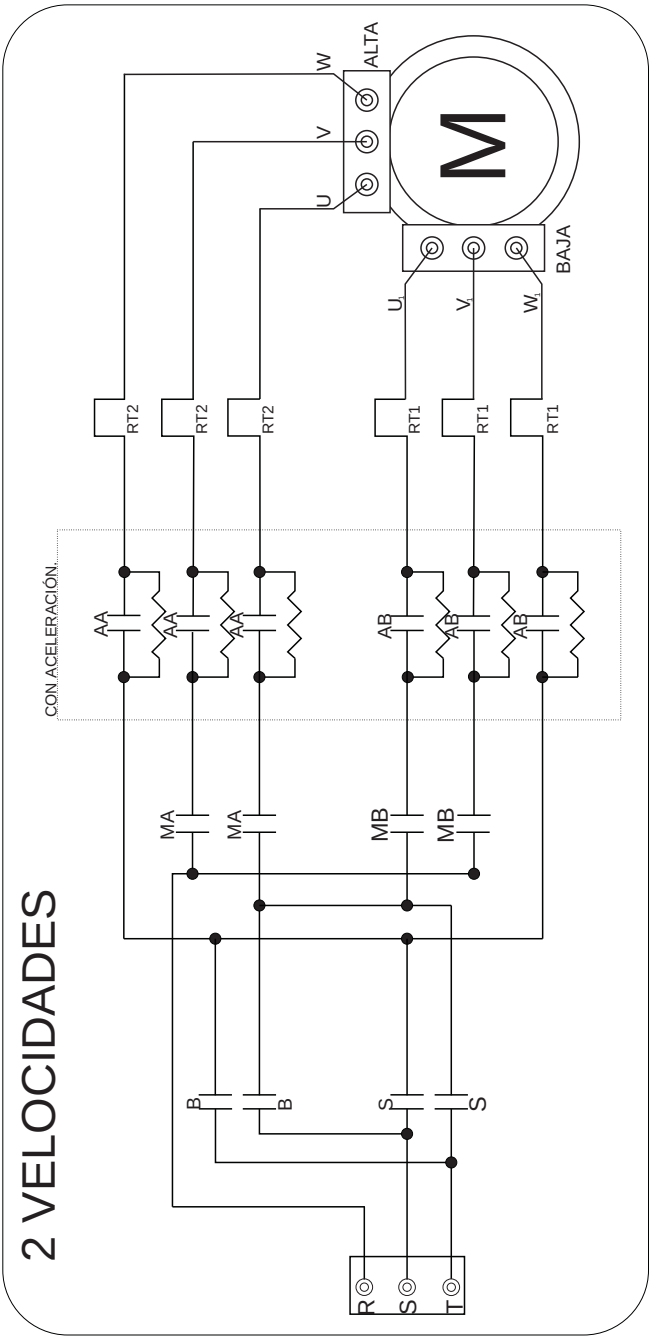
IMPORTANTE!
En caso de utilización de polea desvio el peso de la cabina debe estar soportado por la polea tractora y el contrapeso a la polea desvio, nunca al revés.

Instalación eléctrica



Esquemas de circuitos.




2 VELOCIDADES
CON ACELERACIÓN
ALTA
BAJA
M
W
V
U
U1
V1
W1
RT2
RT1
AA
AB
MA
MB
B
S
R
S
T

(Fig. 8)

Introducción

- Las operaciones de mantenimiento deben ser realizadas por personal capacitado y provisto de las herramientas detalladas en este manual.

- Es obligatorio realizar un control mensual de la máquina, verificando ruidos y posibles desgastes.

- Anualmente se debe hacer un service general del equipo, en el cual se procederá a las acciones que detallamos a continuación.

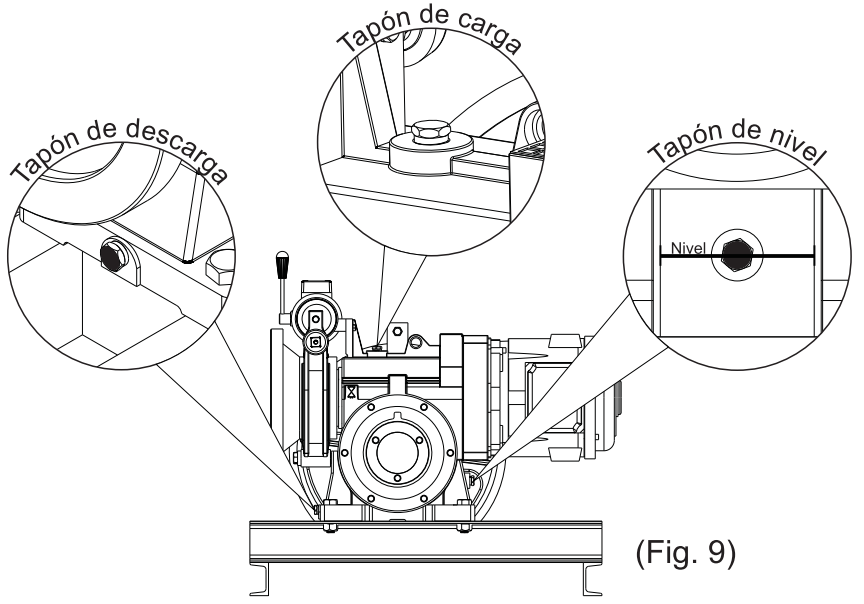
Mecánica

Lubricación 22

- El primer cambio de aceite debe efectuarse después de 700 horas de uso.

- Los cambios sucesivos deben realizarse cada 12 - 18 meses.

Control de aceite del reductor



(Fig. 9)

Tabla de aceites según marca

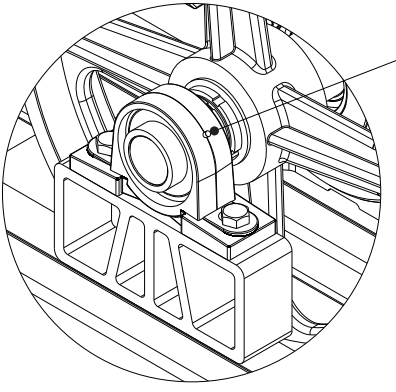
MARCA	DENOMINACION	
YPF SHELL AGIP MOBIL ESSO	Transmision Ep320 Omala 320 Blasia 320 Movilgear 635 Spartan EP 320	DB 130 4 L

(Tabla Nº1)

Procedimiento de sustitución

- Colocar una batea debajo de la maquina para verter el aceite usado.
- Retire los tapones de carga y de descarga. (Fig. 9)
- Gire el volante de inercia manualmente para un completo desagote del lubricante.
- Coloque el tapón de descarga.
- Vierta el lubricante nuevo (4 litros).
- Coloque el tapón de carga.
- Revise que no existan pérdidas.

Lubricación de tercer apoyo



Tapón de carga

- Engrase cada 6 meses
- Grasa tipo 62EP

Regulación de zapatas de freno

Si bien todos los reductores se suministran con una correcta regulación de las zapatas de freno, tenga bien los siguiente pasos para la puesta a punto del mecanismo.

- Desconecte la fuerza motriz.

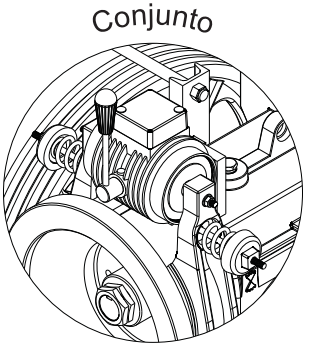
- Tenga en cuenta que las zapatas deben abrirse con la menor carrera posible.

- Accione la palanca para abrir las zapatas.

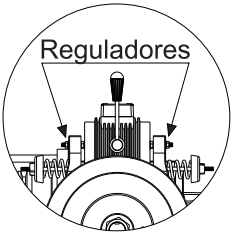
- Verifique que ambas zapatas tengan la misma apertura en cada lado, con el menor recorrido de núcleos posible .

- El estado de frenado depende de la regulación de los resortes, quedando estos ajustados de forma paralela en función de la carga del equipo.

Procedimiento de regulación 19

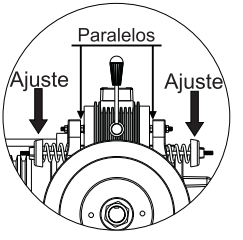


1



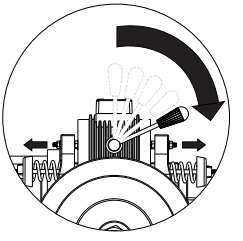
- Con el electroimán accionado ajuste los reguladores (llave 19) hasta que las zapatas se separen de la campana.

2



- Ajuste hasta que la maquina frene de manera óptima. Controle que el accionamiento tenga el menor recorrido posible.

3

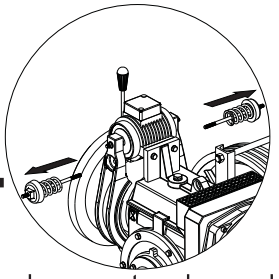


- Accione la palanca verificando que las zapatas tengan igual apertura en ambos lados.

Procedimiento de recambio de zapatas de freno 24

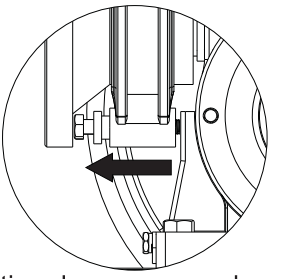
Es conveniente llevar un control de desgaste del revestimiento de las zapatas de freno, se aconseja realizar un recambio cada 3 años o cuando el espesor del mismo sea inferior a 4 mm. Para el recambio de las zapatas debe seguir los siguientes pasos.

1



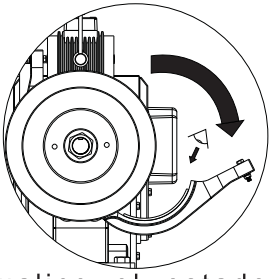
-Retire los resortes de regulación desenroscando la perilla de ajuste.

2



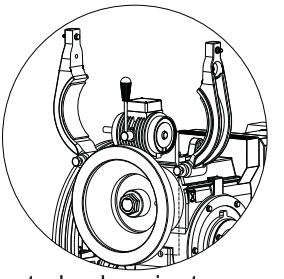
- Retire los pernos de pivot aflojando el tornillo del centro. (llave 24)

3



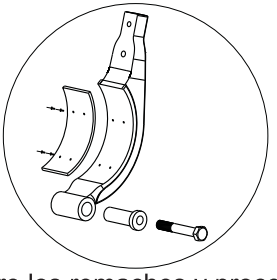
-Visualice el estado del recubrimiento de las zapatas, si este esta al nivel de los remaches es hora de reemplazarlos.

4



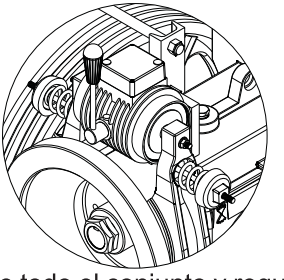
- Retire todo el conjunto y proceda al recambio.

5



- Retire los remaches y proceda al recambio.

6



- Arme todo el conjunto y regule el sistema siguiendo los pasos de la pagina 10.

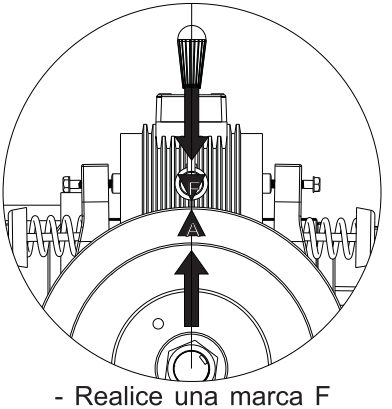
Regulación de sin fin y corona. 13/14/24

- Es necesario realizar un control de holgura entre sin fin y corona cada 3000 horas de uso o al menos una vez al año.

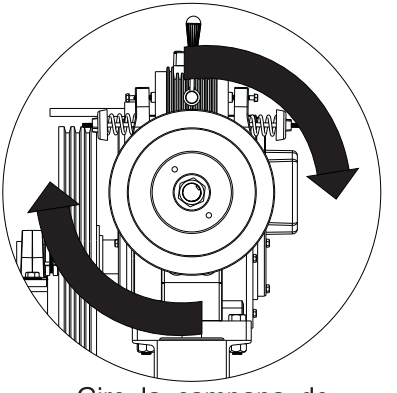
- Para la regulación del mecanismo es necesario detener la instalación y retirar el peso en la polea de tracción.

- Abrir manualmente el freno para poder hacer la revisión.

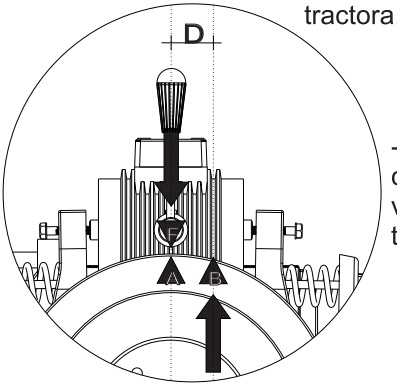
- Siga los siguientes pasos:



- Realice una marca F en un punto fijo en el centro de la maquina, y un punto “A” en la campana de freno.



- Gire la campana de freno de forma manual hasta sentir el engrane entre el sin fin y la corona sin que se mueva la polea tractora.



- Una vez que haya encontrado el juego, realice una marca “B” en el punto exacto de desplazamiento alcanzado.

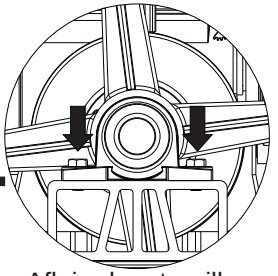
- Mida la distancia D y compare con los valores admisibles de la tabla Nº 2. (Pag. 13)

Tabla de valores admisibles de holgura entre sin fin y corona		
Modelo	Distancia entre marcas	
	Maquina nueva (mm)	Maquina usada (mm)
DB 130 Antonia	3	40

(Tabla Nº 2)

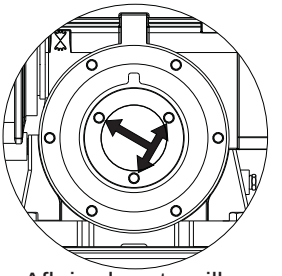
Regulación de entre-centro, de sin fin y corona.

1



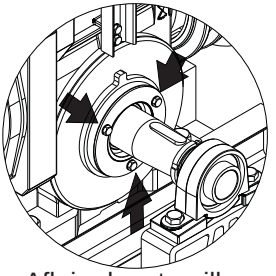
Afloje los tornillos del tercer apoyo. (llave 24)

2



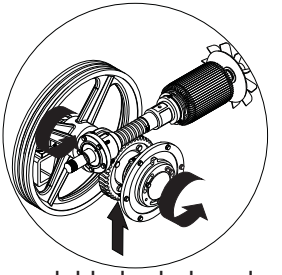
Afloje los tornillos del cojinete lado brida.(llave 14)

3

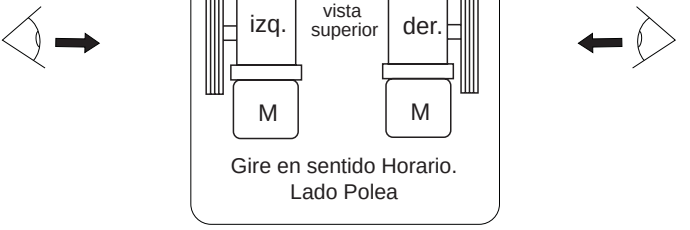


Afloje los tornillos del cojinete lado polea. (Llave 14)

4



Posiciónese del lado de la polea y gire el cojinete en sentido horario. Acompañe este movimiento con el cojinete del lado opuesto. (Ej. Lado der.)



Procedimiento de recambio de polea. *24*

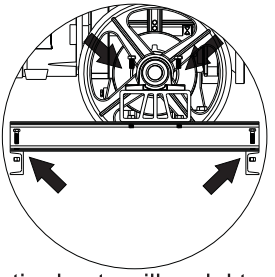
- Colocar el contrapeso en el fondo del hueco con el coche sin carga.

- Desconectar la tensión del reductor.

- Cuelgue el coche de manera que se puedan retirar los cables de la polea.

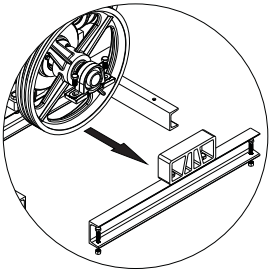
- Siga los siguiente pasos:

1



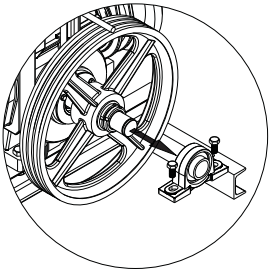
- Retire los tornillos del tercer apoyo y del UPN de la base.

2



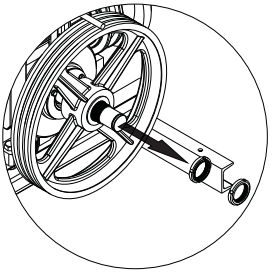
- Retire el UPN junto con la base del tercer apoyo.

3



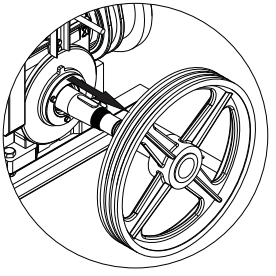
- Desclave el tercer apoyo.

4



- Retire las dos tuercas KM. (llave gancho)

5



- Desclave la polea del encastre cónico con un extractor, y realice el recambio de la misma.

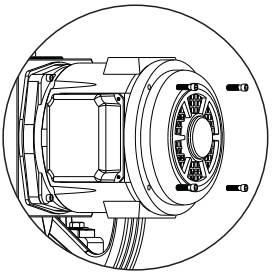
- Al reemplazar la polea asegúrese que la misma clave en el encastre cónico.

- Arme todo el conjunto y pruebe la máquina manualmente antes de poner en marcha el equipo.

Procedimiento para retiro de estator *8*

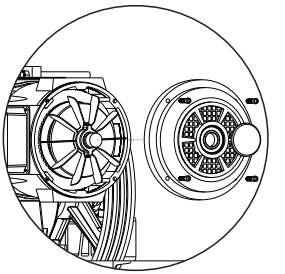
- Para el recambio o rebobinado del estator se debe retirar el ventilador siguiendo los siguientes pasos:

1



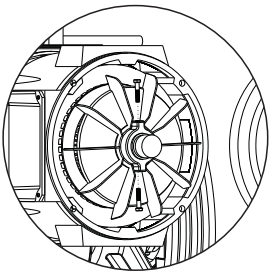
Retire los tornillos de la tapa del motor. (llave allen 8mm)

2



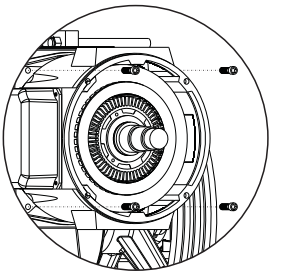
Retire la tapa del motor y desclave el rodamiento de el eje sin fin.

3



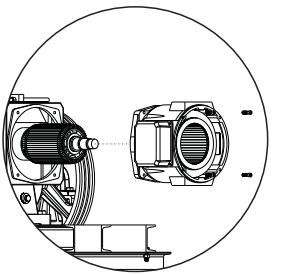
Extraiga el ventilador retirando los prisioneros. (llave combinada de 8mm)

4



Retire los tornillos de la carcasa de motor. (llave allen 8mm)

5



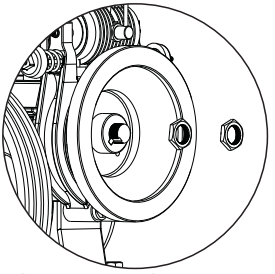
Retire todo el conjunto de forma recta sin golpear el rotor.

Control de juego axial

- Es importante controlar el juego axial del eje sin fin, de esta forma se evitaran problemas en el equipo. (Si este es excesivo el ventilador puede dañar el bobinado)

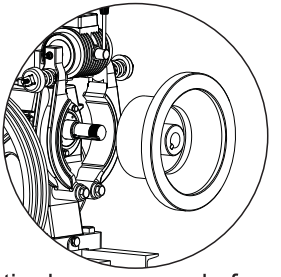
- Para realizar este ajuste siga los siguientes pasos:

1



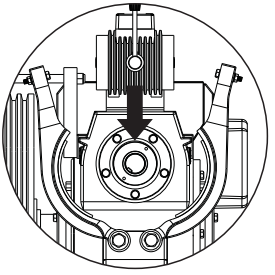
Retire la tuerca y la contratuerca de la campana. (Llave tubo 50)

2



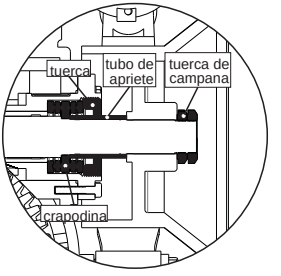
Retire la campana de freno.

3



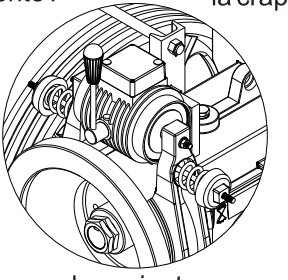
Abra las zapatas de freno y ajuste la tuerca de la crapodina hasta que haga tope, ajuste suavemente permimitiendo que la crapodina gire normalmente .

4



Ajuste la tuerca de campana fuertemente revisando que el tubo de apriete se vincule de manera correcta con el centro de la crapodina y la campana.

5

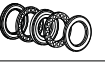


Arme el conjunto y regule el sistema de freno.

Tabla de posibles problemas

Problemas	Posibles causas	Posibles soluciones
1- El motor no arranca.	A- Falta de fase. B- No hay apertura de freno. C- Problemas en el control. D- Sobrecarga. E- El motor se quemo.	A- Chequee tensión de linea. B- Chequee el voltaje del electroimán. C- Verifique la salida de tensión en el control. D- Disminuya la carga. E- Rebobinado de motor.
2- El freno esta bloqueado.	A- Regulación incorrecta. B- Voltaje incorrecto. C- Bobina dañada.	A- Regule el freno nuevamente. B- Verifique voltaje 135V. C- Reemplace la bobina.
3- El freno levanta temperatura.	A- Voltaje de bobina elevado. B- Temperatura ambiente elevada.	A- Verifique voltaje. B- Trate de no sobre exigir el equipo, verifique ventilación de sala de maquinas.
4- la temperatura de aceite es mayor a 85º.	A- Nivel de aceite incorrecto B- Tipo de lubricante erróneo C- Sobrecarga D- Temperatura ambiente elevada.	A- Controle el nivel de aceite. B- Reemplace el lubricante. C- Descargue y desconecte la maquina temporalmente. D- Trate de no sobre exigir el equipo, verifique ventilación de sala de maquinas.
5- Perdida de aceite.	A- Perdida en los extremos de ejes. B- Perdida en tapones.	A- Verifique el lugar de perdida y proceda al recambio de retenes y orings, ajuste correctamente. B- Ajuste o proceda al recambio.
6- Desbalanceo o exceso de carga.	A- el reductor no engrana correctamente.	A- Proceda a regular el sin fin y corona. Ver Contrapesado.

Tabla de rodamientos

Ubicación	Rodamiento
- Eje rápido lado campana.	 CRAPODINA 522 10
- Eje rapido lado motor.	RODAMIENTO 6207
- Tercer apoyo eje lento.	UCP 210

Indice

Presentación de la empresa.....1

Presentación del producto.....2
Medidas generales.....2

Consideraciones basicas.....3
Metodología de traslado.....3
Control previo a la instalación.....4
Herramientas a utilizar.....5
Montaje en sala de maquinas.....5

Instalación.....6
Instalación electrica.....6
Esquema de circuitos.....6
Circuito 2 velocidades.....7

Mantenimiento.....8
Introducción.....8
Lubricación.....8
Control de aceite del reductor.....8
Tabla de aceites segun marca.....9
Procedimiento de sustitución.....9
Lubricación de tercer apoyo.....9
Regulación de zapatas de freno.....10
Procedimiento de regulación.....11
Procedimiento de recambio de zapatas de freno.....11
Regulación de sin fin y corona.....12
Tabla de valores admisibles de entrecentro entre sin fin y corona.....13
Procedimiento de recambio de polea.....14
Procedimiento de retiro de estator.....15
Control de juego axial.....16
Tabla de solución de problemas.....17
Tabla de rodamientos.....17

DB
1 9 5 7

Notas

www.Dellabitta.com.ar

Ascensores Della Bitta S.r.l.
Héroes de Malvinas 3789
(1826) Remedios de Escalada
Pcia. de Buenos Aires . Argentina
Tel. Fax (54-11) 4242-3920
4248-2162 . info@dellabitta.com.ar